HRS

# アプリケーター
# AP109A型

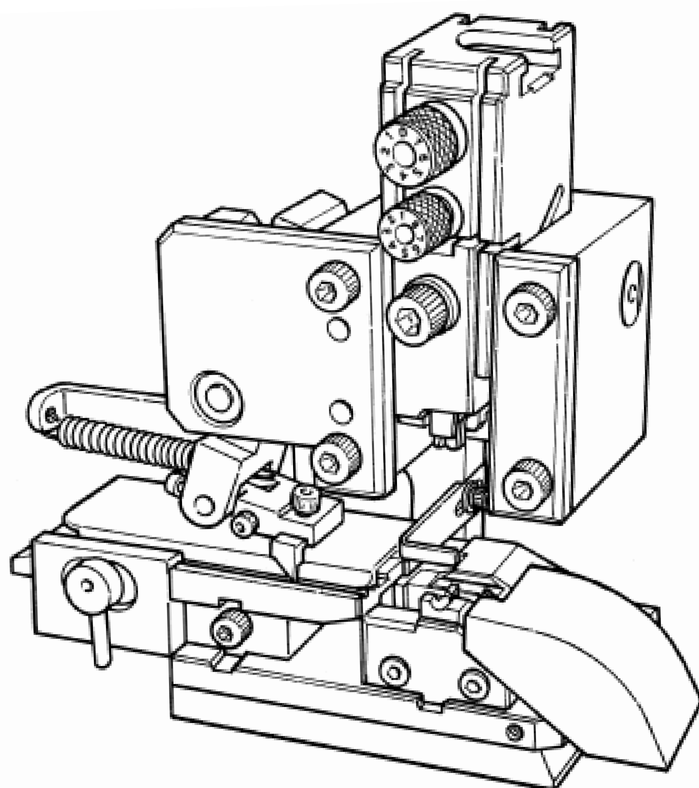
適合圧着機

## 全自動圧着機適合

# 取扱説明書



| ⚠ 注意 | 安全に使用していただくために使用前に、必ずこの取扱説明書をお読みください。また、いつでもすぐに読めるように、この取扱説明書を保管してください。 |
|---|---|



ヒロセ電機株式会社

# 安全にご使用していただくために

本機は、圧着作業上やむをえず機械の可動部品の近くで作業するため、可動部品に接触してしまう可能性が常に存在していますので、実際にご使用されるオペレータの方および、保守、修理等をされる保全の方は、以下の　安全についての注意事項　を熟読されて、怪我などされないようにご使用ください。

なお、本取扱説明書および、警告表示の内容を十分に理解し、指示を守ってください。

## （Ⅰ）警告表示の説明

| | |
|---|---|
| ⚠ 危険 | 取り扱いを誤った場合に、使用者が死亡または重傷を負う危険が切迫して生じることが想定される場合。 |
| ⚠ 警告 | 取り扱いを誤った場合に、使用者が死亡または重傷を負う可能性が想定される場合。 |
| ⚠ 注意 | 取り扱いを誤った場合に、使用者が傷害を負う危険が想定される場合および物的損害のみの発生が想定される場合。 |

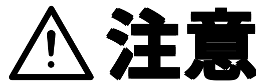
※　損害の程度の分類は、以下を参考とする。

重　　傷：失明、けが、やけど（高温・低温）、感電、骨折、中毒などで、後遺症が残るものおよび治療に入院・長期の通院を要するものを言う。

傷　　害：治療に入院や長期の通院を要さない、けが、やけど、感電などを指す。

物的損害：家屋・家財および家畜・ペットにかかわる拡大損害を指す。

# 安全についての注意事項



**基本的注意事項**

1. ご使用される前に本取扱説明書および、付属に入っている全ての説明書類を必ずお読みください。また、いつでもすぐに読めるように、この取扱説明書を大切に保存してください。

**安全装置**

1. 本アプリケーターは、全自動圧着機用であるため、安全カバー等の安全装置は取り付いていません。よって半自動機での圧着作業は行わないでください。また、圧着作業に際しては、ご使用になる全自動圧着機の取扱説明書を熟読され、安全に十分配慮してご使用ください。

**用　途**

1. この機械は、本来の用途および本取扱説明書に規定された使用方法以外には使用しないでくだい。用途以外の使用に対しては、当社は責任を負いません。
2. 機械には、改造等を加えないでください。改造によって起きた事故に対しては、当社は責任を負いません。

**教育訓練**

1. 不慣れによる事故を防ぐため、この機械の操作についての教育、並びに、安全に作業を行うため雇用者による教育を受け、適性な知識と操作技能を有するオペレータのみが、この機械をご使用ください。そのため雇用者は、事前にオペレータの教育訓練の計画を立案し、実施することが必要です。

**作業時の服装**

1. 衣類の巻き込みによる人身への事故を防ぐため、作業服を着用し袖口等のボタン、前開きのファスナー等は必ずとめてください。
2. 頭髪は帽子の着用等をして巻き込みの危険がないようにしてください。
3. 履物はかかとが固定できるシューズ等を着用してください。

## 各使用段階に於ける注意事項

**運　搬**

1. 移動の際は転倒、落下事故を起こさないよう十分安全策をとってください。
2. 予期せぬ事故や、落下事故を防ぐため、再梱包をする場合は、着荷時と同じ状態もしくは、同等以上の状態に再梱包してください。特に機械に付着した油は、十分に拭き取ってから再梱包してください。

**開　梱**

1. ダンボールでの梱包です。開梱の際は、落下に注意し慎重に取り出してください。

**給　油**

1. 機械には、当社指定オイルまたは同等品を使用してください。
2. 炎症、カブレを防ぐため、目や身体に油が付着した時は直ちに洗浄してください。
3. 下痢、嘔吐を防ぐため、誤って飲み込んだ場合、直ちに医師の診断を受けてください。

**保　守**

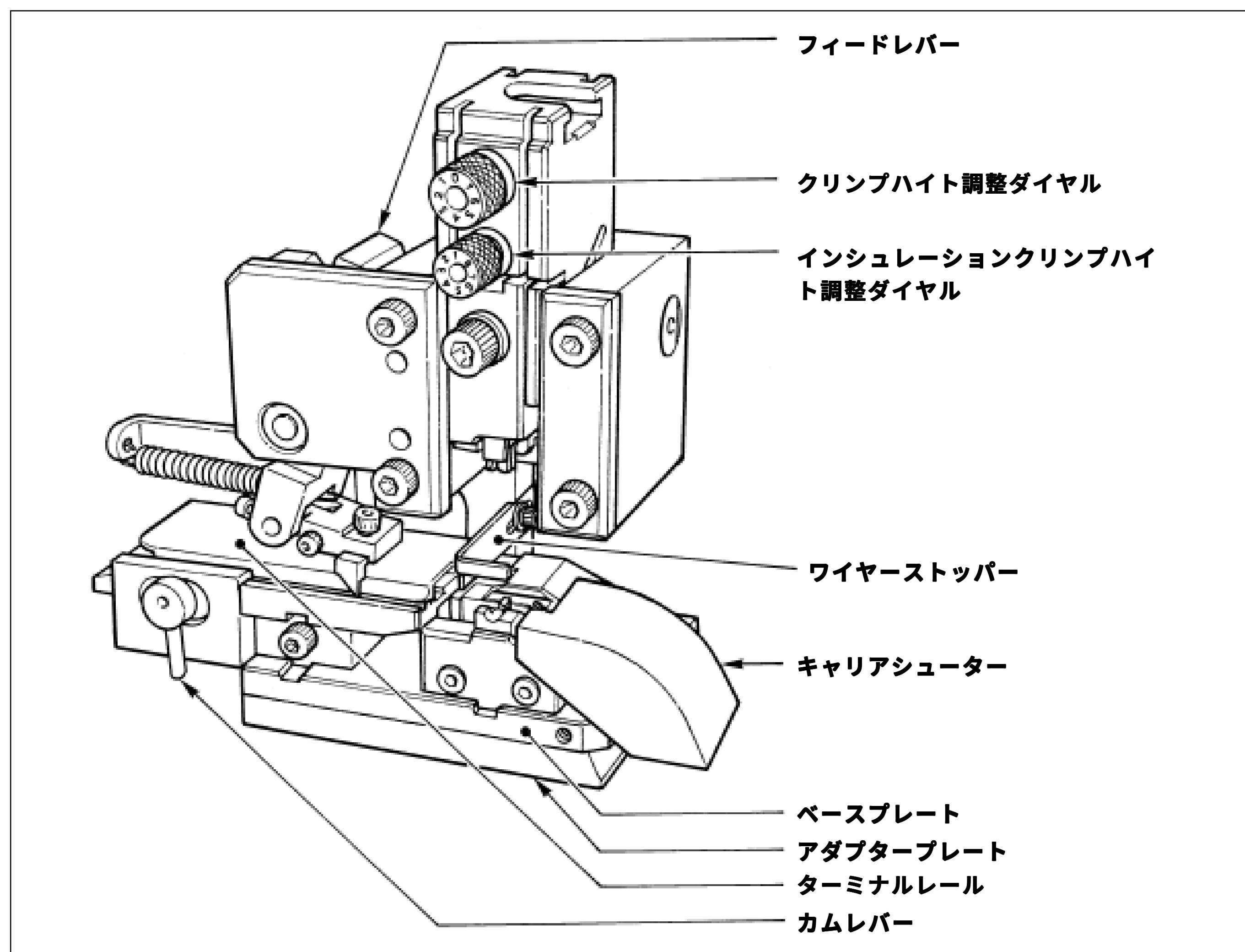
1. 不慣れによる事故を防ぐため、修理、調整は機械を熟知した保全技術者が本取扱説明書の指示範囲で行ってください。また、部品交換の際は、当社純正部品を使ってください。不適切な修理・調整および非純正部品による事故に対しては、当社は責任を負いません。
2. 人身事故を防ぐため、修理調整・部品交換等の作業後は、ねじ・ナット等が緩んでいないことを確認してください。
3. 機械の使用期間中は、定期的に清掃を行ってください。この際、不意の起動による事故を防ぐため、電源は必ず切ってから行ってください。
4. 人身事故を防ぐため、修理・調整した結果、正常に動かない場合は直ちに操作を中止し、当社に連絡し、修理依頼してください。

# 目　次

## 1. 仕　様

| 項　　　目 | 仕　　　様 |
|---|---|
| クリンプハイト調整 | ダイヤル回転式８段階調整 |
| インシュレーションクリンプハイト調整 | ダイヤル回転式８段階調整 |
| 外形寸法（ラム下死点時） | 縦（高さ）170 mm X 横170 mm X 奥行き80 mm |
| 重　　　量 | 約5 kg |
| 適合圧着機本体 | 各社全自動圧着機対応<br>（株）日本オートマチックマシン社製 アプリケーターのアタッチメントと共通 |

## 2. 各部の名称



# 3. アプリケーターの取り付け、取り外し方法




不意の起動による事故を防ぐため、圧着機本体の電源を切ってから作業を行ってください。

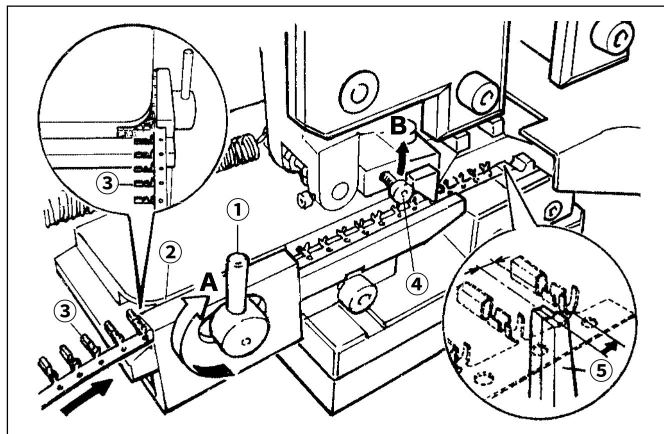
全自動圧着機搭載のプレス取扱説明書を参照し、アプリケーターの取り付け取り外しを行ってください。

# 4. 圧着作業




不意の起動による事故を防ぐため、圧着機本体の電源を切ってから作業を行ってください。

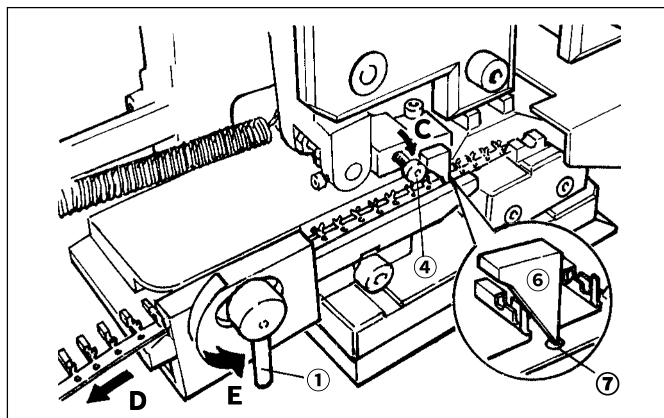
## 4-1. リール端子の取り付け、取り外し方法




リール端子はアプリケーターへセットの際、バレル開部が上に、インシュレーションバレルが手前側にくるようにセットしてください。

### （1）圧着機本体からのリール端子の取り外し

1）取り付け時と同様の作業を行い、リール端子を取り外してください。



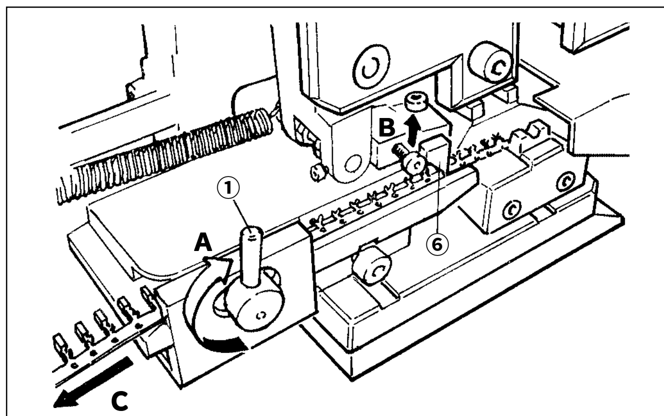

### （2）アプリケーターへの端子の取り付け

1）カムレバー①を矢印Ａ方向に回転させ、端子ガイド②に沿って端子③を挿入してください。

（注意）紙テープがからまないように、注意してください。

2）さらに、ねじ④を矢印Ｂ方向に上げ、先頭の端子が、アンビル⑤の真上より若干右に行きすぎる程度まで、挿入してください。

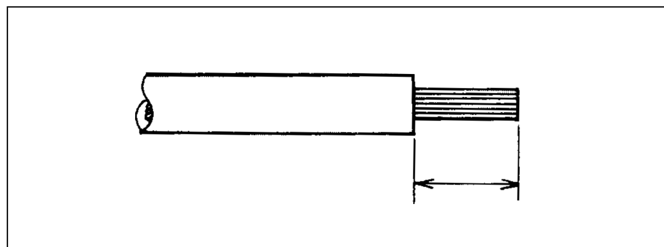
3）ねじ④を矢印Ｃ方向に下げ、送り爪⑥の先端が端子キャリアのパイロット穴⑦に入っていることを確認してください。
リール端子を若干矢印Ｄ方向に引き、カムレバー①を矢印Ｅ方向に回転させてください。これで端子の取り付けは完了です。




### （3）アプリケーターからの端子の取り外し

カムレバー①を矢印Ａ方向に回転させ、送り爪⑥を矢印Ｂ方向に上げてください。次に、端子を矢印Ｃ方向に引き出して取り外してください。

## 4-2.電線の準備

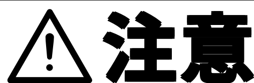


### （1）端末加工

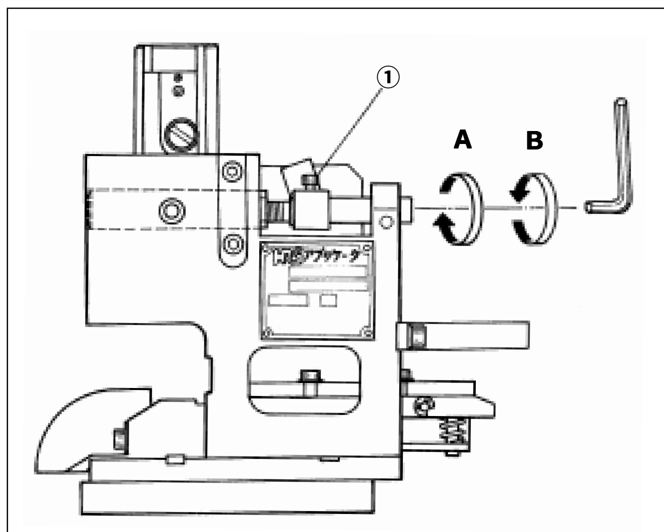
1）あらかじめ電線のストリップ長さを確認し機械の調整をしてください。（当社より発行の「圧着品質基準書」を参照してください。）

2）ストリップの際は、芯線のキレ、キズ、ばらけ、曲がりに注意して加工してください。

## 4-3.圧着作業準備




不意の起動による事故を防ぐため、圧着機本体の電源を切ってから作業を行ってください。



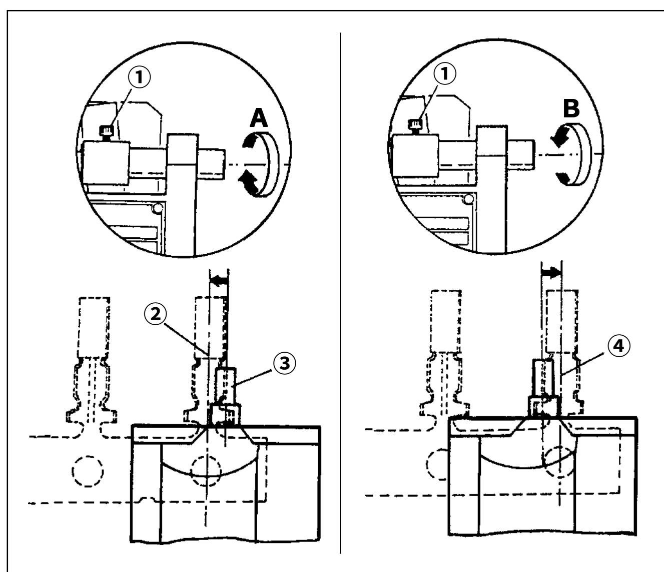

### （1）端子位置の調整方法

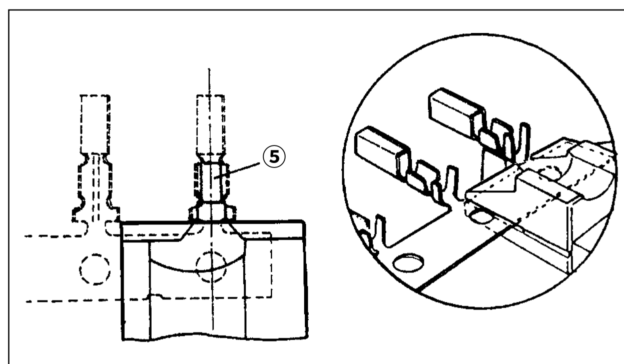
（注意）この端子位置の調整は、端子送りのアップフィードタイプのものです。

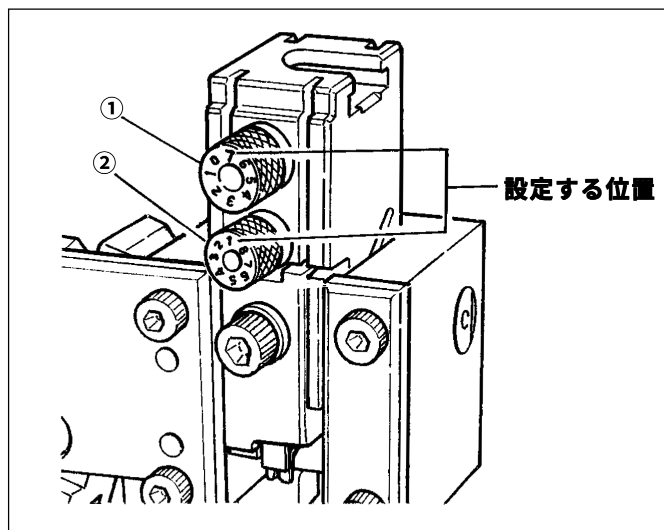
1）端子をセットした状態でピボットブロック固定ねじ①を緩めてください。

2）端子②がアンビル③の左方にある場合は送り調整軸を矢印Ａ方向に回し、右方④の場合は矢印Ｂ方向に回します。

3）端子がアンビルの真上⑤に来たら、固定ねじ①を締めてください。






### （2）クリンプハイトの調整方法

**（注意）圧着作業を行う際は、ご使用の全自動圧着機の取扱説明書を参照してください。また、圧着端子位置が正常に取り付いているか、必ず確認を行ってください。**

1）圧着する電線の、クリンプハイト条件を確認してください。

2）この端子の圧着箇所は、芯線部、インシュレーション部の２カ所です。それぞれ次の手順でクリンプハイト条件値にセットしてください。

① 芯線クリンプハイトの調整

・ クリンプハイト調整ダイヤル①を 7 に合わせてください。
（真上の位置がセット位置です。）
クリンプハイト調整ダイヤル①は手前に引く事により回転します。

**（注意）ダイヤル①ははばね式になっておりますので、 手をはなしますと自動的に戻りますが、確実に入っているかどうか、必ず確認してください。**

・ 圧着を行い芯線クリンプハイトをポイントブレードマイクロメーターで測定し、クリンプハイト条件値との差を確認してください。

・ クリンプハイト調整ダイヤル①位置を下記の数値を参考にして、クリンプハイト条件値内に合わせてください。

・ クリンプハイト調整ダイヤル①は、 7 → 6 → 5・・・→ 1 → 0 の順に 1 段階で約 0.025 mm クリンプハイトが低くなります。

② インシュレーションクリンプハイトの調整

・ インシュレーションクリンプハイト調整ダイヤル②を 1 番に合わせてください。
（真上の位置がセット位置です。）

・ インシュレーションクリンプハイト調整ダイヤル②は手前に引く事により回転します。

**（注意）ダイヤル②ははばね式になっておりますので、 手をはなしますと自動的に戻りますが、確実に入っているかどうか、必ず確認してください。**

・ 圧着を行いインシュレーションクリンプハイトを測定し、クリンプハイト条件値との差を確認してください。

・ インシュレーションクリンプハイト調整ダイヤル②の位置を、下記の数値を参考にしてクリンプハイト条件値内に合わせてください。

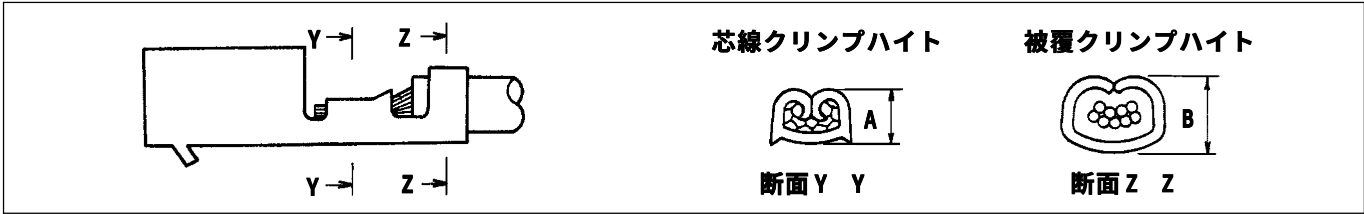
・ インシュレーションクリンプハイト調整ダイヤル②は、 1 → 2 → 3.. 7 → 8 の順番に 1 目盛り毎に数字が白字のダイヤルは約 0.1mm、数字が青字のダイヤルは約 0.05mm クリンプハイトが低くなります。

**（注意）全てのデスク、ダイヤル位置調整が完了しましたら、再度圧着を行い各々のクリンプハイトが規定を満足している事を確認してください。**

# 5. 圧着品質

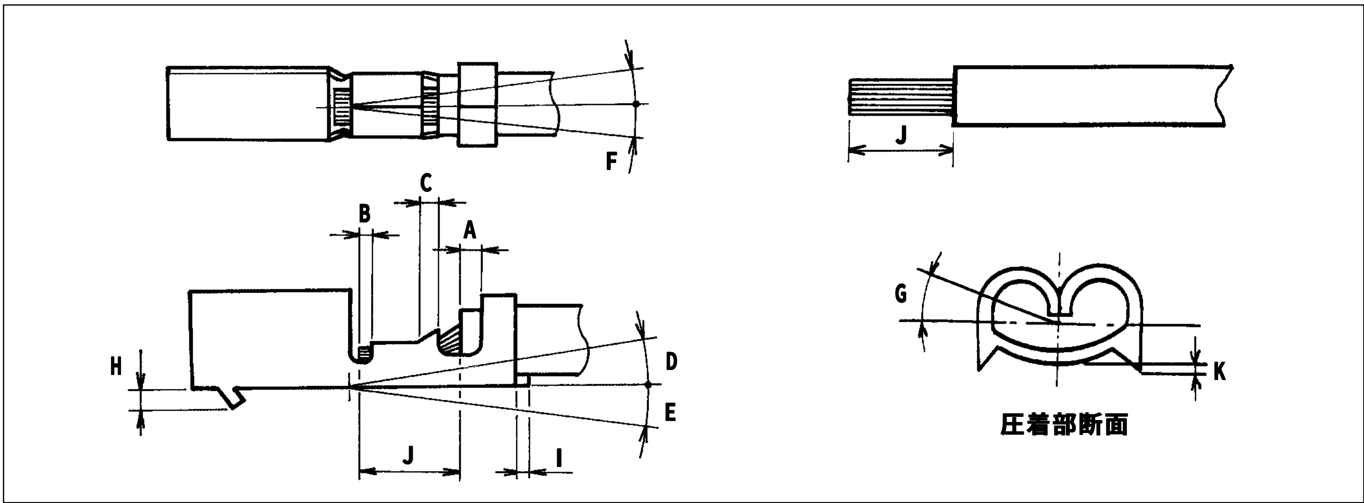
## 5-1.圧着条件

クリンプハイトおよび引張強度は、当社より発行の「圧着条件票」を参照してください。




## 5-2.圧着品質基準

圧着品質基準は、当社より発行の「圧着品質基準書」を参照してください。

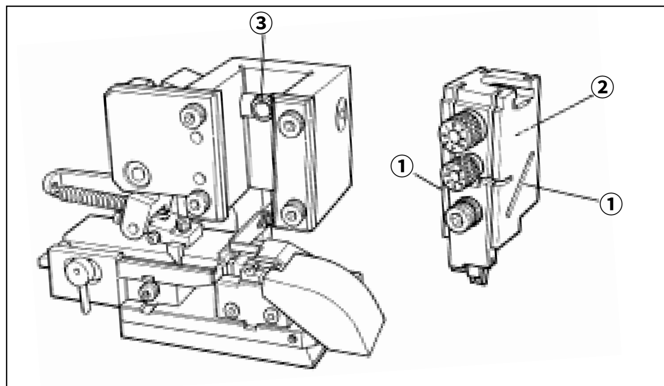



| 項　　目 | 箇　所 |
|---|---|
| 被覆位置 | A |
| 芯線先端位置 | B |
| ベルマウス | C |
| ベントアップ | D |
| ベントダウン | E |
| ツイスト | F |
| ローリング | G |
| ランス高さ | H |
| カットオフタブ | I |
| ストリップ長さ | J |
| 圧着ばり高さ | K |

# 6. メンテナンス

|  | 1. 不慣れによる事故を防ぐため、修理、調整は機械を熟知した保全技術者が本取扱説明書の指示範囲で行ってください。また、部品交換の際は、当社純正部品を使ってください。不適切な修理・調整および非純正部品による事故に対しては、当社は責任を負いません。<br>2. 作業を行う際は必ず圧着機からアプリケーターを取り外し作業を行ってください。 |
|---|---|

## （1）給油



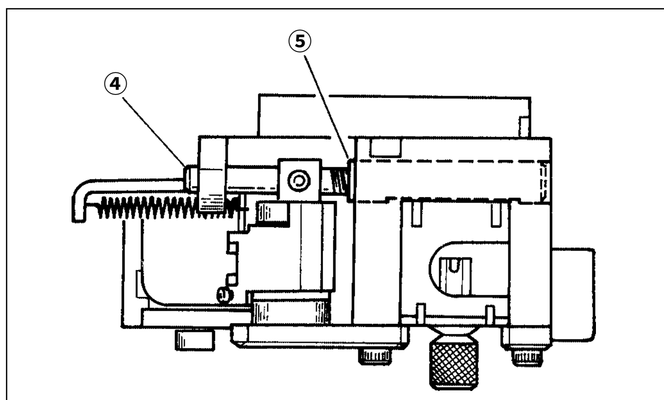

### （1）-１．ラム摺動部

1）週に1度ラムの側面①、裏面②、フレームのカムフォロアー部③にグリースを薄く塗布してください。

指定グリース＝集中給油用グリース NLGI 2号

（注意）上記は、米国グリス協会のチョウ度（硬さ）２を表わしています。例として日石／エピノックグリースＡＰ２，昭和シェル／アルバニグリースＮｏ．２等があります。

（注意）過剰給油は避けてください。




### （1）-２．端子送り機構摺動部

1）週に1度フィードロッド④、アジャストロッド⑤にオイルを2～3滴給油してください。

指定オイル＝ ISO VG32 ～ 68

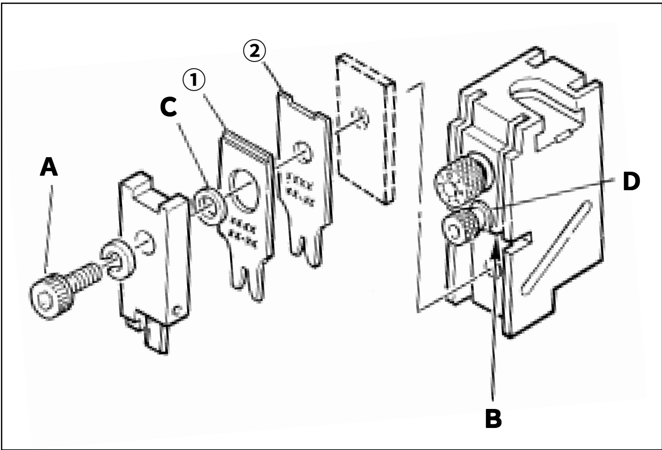
（注意）上記は、ＩＳＯ規格の粘度３２～６８を表わしています。例として日石／タービンオイル３２、昭和シェル／テラスオイル３２等があります。

（注意）過剰給油は避けてください。

## （2）日常のお手入れについて

1）各スライド部にキャリアチップ、ゴミなどない事を確認してください。
2）使用しないときは、できるだけホコリを避け湿気のない場所に保管してください。
3）使用するときは、必ず消耗部品が正規なものかを確認の上ご使用ください。

## （３）消耗部品の交換

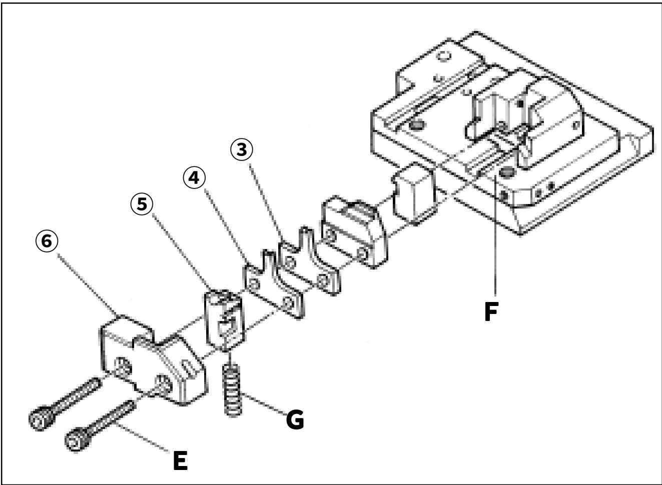



### （３）－ １ ．クリンパの交換

1）取り外し方は、クリンパ取付ボルトＡを外してクリンパの各部品を取り外してください。

2）取り付け方は、クリンパの各部品の順序をまちがわないようにセットし、クリンパ取付ボルトＡで固定してください。なお、固定の際はクリンパがラムホルダー上面Ｂに密着している事を確認してください。

**（注意）各クリンパは、表示側が作業者側に向くようにセットしてください。**
**インシュレーションクリンパ①の中にインシュレーションスペーサーＣを忘れずに入れてください。忘れますとインシュレーションクリンプハイト調整ダイヤルＤでの調整は不可能となります。**




### （３）－ ２ ．アンビルの交換

1）取り外し方は、アンビル取付ボルトＥ（２本）を外し、アンビルの各部品を取り外してください。

2）取り付け方は、アンビルの各部品のセット順序をまちがわないようにセットし、アンビル取付ボルトＥ（2本）で固定してください。なお、固定の際はアンビルがベースプレートＦに密着している事を確認してください。

**（注意）各アンビルは、表示側が作業者側に向くようにセットしてください。**
**カットオフパンチ⑤はスプリングＧにより上に持ち上げる力が働きますので、注意してください。**

## （４）消耗部品一覧表

①～④の部品には、刻印が表示されております。ご注文の際はアプリケータに添付の「スペア部品取付表」を基にHRSコードをご指定ください。
各部品は、表示No.が作業者側に向くように取り付けてください。

| No. | 製　品　名 |
|---|---|
| ① | インシュレーション クリンパ |
| ② | ワイヤー　クリンパ |
| ③ | インシュレーションアンビル |
| ④ | ワイヤー　アンビル |
| ⑤ | カット　オフ　パンチ |
| ⑥ | カット　オフ　ダイ |

# 7. トラブル処置

あらかじめ次のことを確認してください。

1）クリンパ、アンビルは、正常な物が取り付けられていますか。

2）使用している端子は適合端子ですか。

3）使用している電線は適合範囲内の電線ですか。

## （1）アプリケーター機能上トラブル

| ⚠注意 | 作業を行う際は必ず圧着機からアプリケーターを取り外し作業を行ってください。 |
|---|---|

| トラブル | 原　因 | 処　置 |
|---|---|---|
| 1. 端子送りがスムーズではない、送らない。 | 1. フィードフィンガーの取り付け位置がずれており、リール端子キャリアのパイロットホールのセンターに合っていない。<br>2. フィードフィンガー先端が摩耗している。<br>3. カムフォロアーが摩耗している。 | 1. フィードフィンガーの取り付け位置を再度調整してください。<br>2. フィードフィンガーを新しい物と交換してください。<br>3. カムフォロアーを新しい物と交換してください。 |
| 2. 圧着作業中、端子がS字に変形してしまう。 | 1. スクラップガードの取り付け位置が悪く、リール端子キャリアと衝突している。<br>2. カットオフパンチにキズ、打刻が付いているため、上下の動きが悪い。 | 1. スクラップガードの取り付け位置を再度、調整してください。<br>2. カットオフパンチを新しい物と交換してください。 |

## （2）圧着品質上トラブル

| ⚠注意 | 作業を行う際は必ず圧着機からアプリケーターを取り外し作業を行ってください。 |
|---|---|

| トラブル | 原　因 | 処　置 |
|---|---|---|
| 1. 圧着形状不良（ベントアップ、ダウン） | 1. アンビルとシャーブレードの取り付けが悪く、ベースプレートに密着して取り付けられていない。<br>2. クリンパの摩耗（破損）により、端子が食い付き現象を発生させ、圧着完了後、ワイヤーストッパーで払い落とす際、端子が変形する。（ベントダウン） | 1. 再度、取り付け直してください。<br>2. クリンパを新しい物に交換してください。なお、その際、アンビルも同様に摩耗している事が予測されますので交換をお勧め致します。 |
| 2. 圧着形状不良（ツイスト、ローリング） | 1. 端子位置が、アンビルのセンターとずれている。 | 1.「4-3.（1）端子位置の調整方法」（P. 3）を参照の上再度調整を行ってください。 |
| 3. 圧着形状不良（キズ、メッキはがれ） | 1. クリンパが極端に摩耗（破損、キズ）している。 | 1. クリンパを新しい物と交換してください。 |
| 4. 圧着形状不良（ばり） | 1. アンビルが極端に摩耗（破損、キズ）している。 | 1. アンビルを新しい物と交換してください。 |

上記内容以外のトラブルに関するご相談もしくはご不明な点は、当社生産技術部までご連絡ください。

# 8. 付録

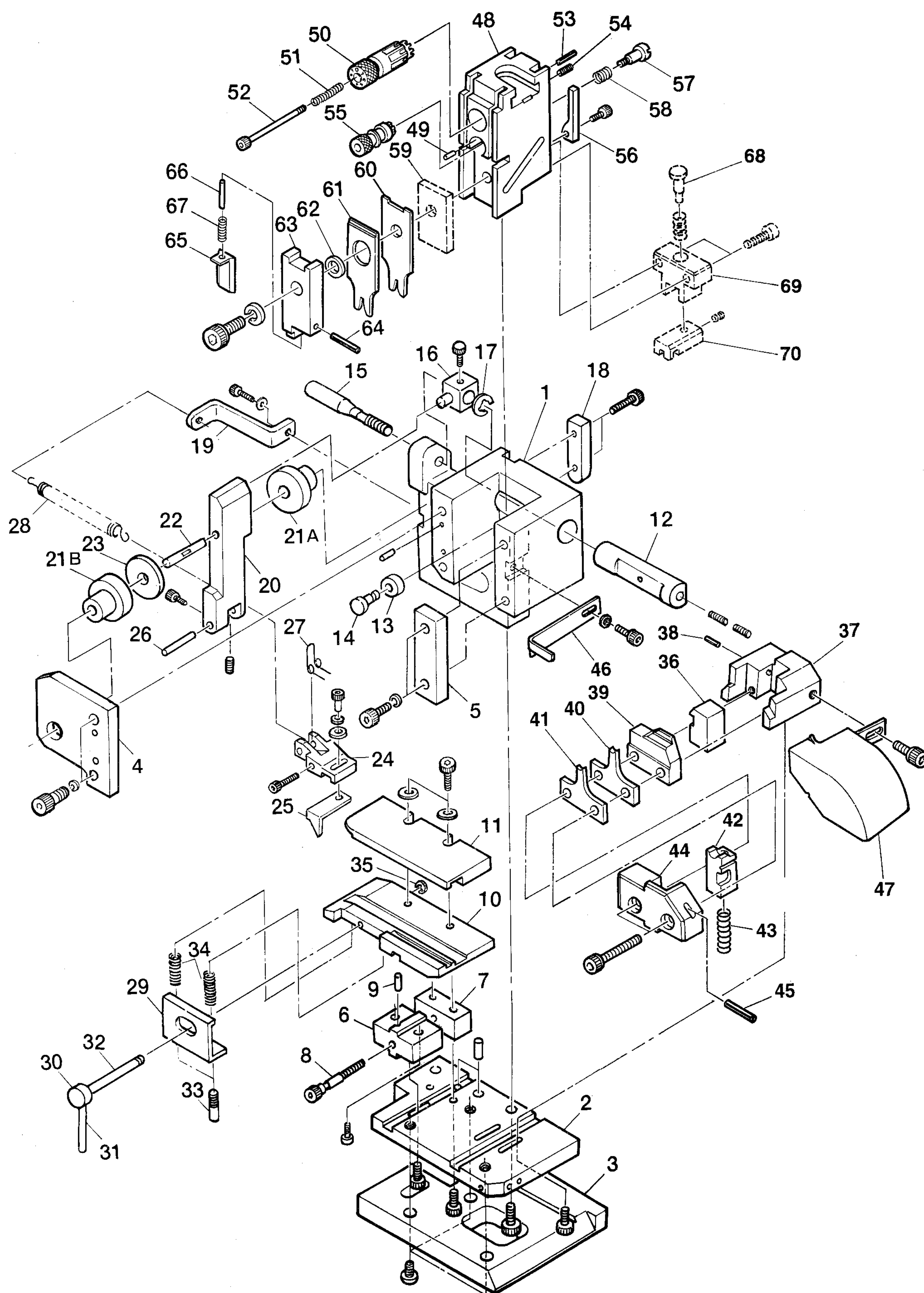
## （1）主要部品名称

| 項目 | 品　　名 | 個数 |
|---|---|---|
| 1 | フレーム | 1 |
| 2 | ベースプレート | 1 |
| 3 | アダプタープレート | 1 |
| 4 | マウンティングプレート(A) | 1 |
| 5 | マウンティングプレート(B) | 1 |
| 6 | アジャストブロック(A) | 1 |
| 7 | アジャストブロック(B) | 1 |
| 8 | アジャストスクリュー | 1 |
| 9 | アジャストブロックピン | 1 |
| 10 | ターミナルガイド | 1 |
| 11 | ターミナルレール | 1 |
| 12 | フィードロッド | 1 |
| 13 | フィードローラー | 1 |
| 14 | ローラーピン | 1 |
| 15 | アジャストロッド | 1 |
| 16 | ピボットブロック | 1 |
| 17 | リティニングリング（A） | 1 |
| 18 | ガイドプレート | 1 |
| 19 | スプリングアンカー | 1 |
| 20 | フィードレバー | 1 |
| 21 | ピボットブッシュ | 2 |
| 22 | ピボットピン | 1 |
| 23 | ピボットブッシュスペーサー | 1 |
| 24 | フィンガーホルダー | 1 |
| 25 | フィードフィンガー | 1 |
| 26 | フィードフィンガーピン | 1 |
| 27 | フィードフィンガースプリング | 1 |
| 28 | フィードスプリング | 1 |
| 29 | ドラックストック | 1 |
| 30 | カムボス | 1 |
| 31 | カムレバー | 1 |
| 32 | カムシャフト | 1 |
| 33 | ドラックストックボルト | 2 |
| 34 | ドラックストックスプリング | 2 |
| 35 | リティニングリング（B） | 1 |
| 36 | ダミー | 1 |
| 37 | アンビルホルダー | 1 |
| 38 | アンビルホルダーピン | 1 |
| 39 | シャーブレード | 1 |
| 40 | ワイヤーアンビル | 1 |

| 項目 | 品　　名 | 個数 |
|---|---|---|
| 41 | インシュレーションアンビル | 1 |
| 42 | カットオフパンチ | 1 |
| 43 | カットオフパンチスプリング | 1 |
| 44 | カットオフダイ | 1 |
| 45 | カットオフダイピン | 1 |
| 46 | ワイヤーストッパー | 1 |
| 47 | キャリアシューター | 1 |
| 48 | ラム | 1 |
| 49 | ラムピン | 1 |
| 50 | クリンプハイト調整ダイヤル | 1 |
| 51 | ダイヤルスプリング | 1 |
| 52 | ダイヤルボルト | 1 |
| 53 | ダイヤルピン | 1 |
| 54 | ダイヤルボルト固定スクリュー | 1 |
| 55 | インシュレーションクリンプ<br>ハイト調整ダイヤル | 1 |
| 56 | フィードカム | 1 |
| 57 | ショルダースクリュー | 1 |
| 58 | ショルダースプリング | 1 |
| 59 | クリンパスペーサー | 1 |
| 60 | ワイヤークリンパ | 1 |
| 61 | インシュレーションクリンパ | 1 |
| 62 | インシュレーションスペーサー | 1 |
| 63 | アクチュエーター | 1 |
| 64 | アクチュエータースプリングピン | 1 |
| 65 | ワイヤー押え | 1 |
| 66 | アクチュエーターピン | 1 |
| 67 | アクチュエータースプリング | 1 |
| 68 | ピン | 1 |
| 69 | ホルダー | 1 |
| 70 | ガイド | 1 |

## (2) 展開図

## アプリケーター　AP109A 型



| 取扱説明書番号 | |
|---|---|
| TAD-P0501 | |
| 発行年月 | 1997年12月 |
| 改定年月 | 年　月 |
| 版　数 | 初　版 |

## 注意

（1）本書の一部または全部を無断転載する事は固くお断り致します。
（2）本書の内容について、将来予告なしに変更することがあります。
（3）本書の内容につきましては、万全を期して作成致しましたが、万一ご不審な点や誤り、記載洩れなど、お気付きの点がございましたら各支店、営業所までご連絡ください。
（4）当社では、本製品の運用を理由とする損失、逸失利益などの請求につきましては、（3）項にかかわらず責任を負い兼ねますのでご了承ください。
（5）本製品がお客様により不適切に使用されたり、本書の内容に従わずに取り扱われたり、またはヒロセ電機株式会社以外の第三者により修理、変更された事などに起因して生じた損害などにつきましては、責任を負い兼ねますのでご了承ください。
（6）海外においては、本製品の保守、修理対応をしておりませんのでご了承ください。

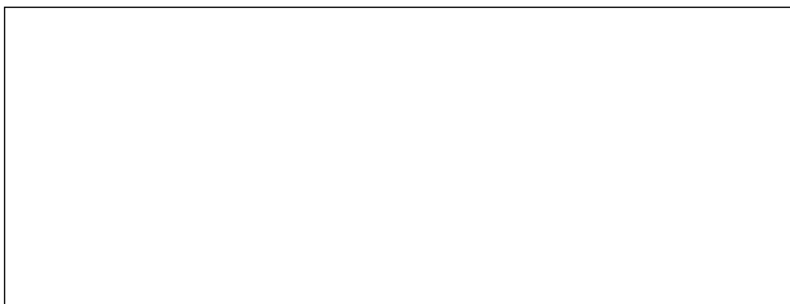



# ヒロセ電機株式会社

本　　社　〒141　東京都品川区大崎 5 丁目 5 番 23 号

本製品に関するお問い合せは、当社生産技術部迄ご連絡下さい。

生産技術部　〒222　神奈川県横浜市港北区菊名 7 丁目 3 番 13 号
TEL 045(402)7725　FAX. 045(402)7861



97・12 Printed in Japan